

# Fedőpor + Huzal kombináció

OK Flux 10.81 + OK Autrod 12.22

SAW



## Fedőpor OK Flux 10.81

Agglomerált alumínát-rutilos fedőpor, fedettívű hegesztéshez. Kivételes varratfelszín, kiváló salakleválást és nagy hegesztési sebességeket biztosító fedőpor, 25 mm vastagságig ötvözetlen és gyengén ötvözött acélok hegesztéséhez, korlátos szívóssági tulajdonságokkal. Egy- és többhuzalos eljárással, mind egyen-, mind váltóárammal egyaránt jól alkalmazható, tompa-, de főként homorú sarokvarratok hegesztéséhez. Erős szilícium beötvöző hatása következtében kevés sorral elkészíthető varratokhoz javasolt. Felhasználási területei: nyomástartó edények, autóipar, membránfalgyártás, meleg közegeket szállító csővezetékek gyártása, stb.

## Besorolás OK Flux 10.81

EN 760 SA AR 1 97 AC

## Jóváhagyások OK Flux 10.81

CE EN 13479  
DB 51.039.04  
Sepros UNA 409821  
NAKS/HAKC

## Hegesztőhuzal OK Autrod 12.22

Rézbevonatos hegesztőhuzal fedettívű és elektrosalak hegesztéshez. A legtöbb fedőporral, ötvözetlen és gyengén ötvözött acélok feldolgozásához egyaránt alkalmazható. A megnövelt szilíciumtartalom lehetővé teszi a neutrális fedőporok (pl.: OK Flux 10.62) alkalmazását vagy a hegfürdő viszkozitásának növelését. Az OK Autrod 12.22 a fedőporok legtöbbjével jó ütmunka értékeket képes biztosítani.

## Besorolás OK Autrod 12.22

EN 756 S2Si  
SFA/AWS A5.17 EM12K

## Jóváhagyások OK Autrod 12.22

CE EN 13479  
DB 52.039.05  
NAKS/HAKC 2,5 - 3,2 mm: CZ  
Sepros UNA 347719

## Fedőpor + Huzal kombináció OK Flux 10.81 + OK Autrod 12.22

### Besorolás

EN 756 S 50 A AR S2Si  
(Utólagos hőkezelés nélkül)  
SFA/AWS A5.17 F7AZ-EM12K  
(Utólagos hőkezelés nélkül)  
SFA/AWS A5.17 F7PZ-EM12K  
(PWHT)

### Jóváhagyások

CE EN 13479

## Varratfém vegyi összetétele

	DC+		AC		Hegesztőhuzal	
	580 A, 29 V		580 A, 29 V		Min	Max
	Max	Névl	Min	Max		
C		0,07		0,09	0,08	0,12
Si		0,9		0,8	0,15	0,3
Mn		1,5		1,4	0,9	1,15
P	0,03		0,03			0,015
S	0,02		0,02			0,02

## Varratfém átlagos mechanikai tulajdonságai

PWHT	AWS DC+			AWS DC+ 620°C / 1h			EN AC		
	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.	Min	Max	Átl.
R <sub>p0,2</sub> (MPa)	400		530	400		500			
Re <sub>L</sub> (MPa)							500		540
Re <sub>H</sub> (MPa)									550
R <sub>m</sub> (MPa)	480	650	610	480	650	590	560	720	640
A <sub>4</sub> -A <sub>5</sub> (%)	22		24	22		27	20		
Z (%)			60			60			
Ütőmunka (Charpy V (J)) Vizsgálati hőmérséklet 20°C   60   50   47   70									